

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Di era globalisasi saat ini, pertumbuhan industri dunia khususnya di Indonesia sangatlah pesat. Hal tersebut berbanding lurus dengan kebutuhan masyarakat Indonesia khususnya yang semakin banyak. Mulai dari industri kecil hingga industri besar yang mempunyai banyak cabang dan tersebar di hampir seluruh Indonesia, terlebih-lebih dalam industri tekstil. Mulai dari industri rumahan hingga industri yang memiliki tempat yang besar dan luas. Semakin banyak industri yang ada maka persaingan dalam mendapatkan konsumen pun semakin tinggi menyebabkan perubahan perilaku konsumen menjadi lebih selektif dalam memilih produknya telah menciptakan persaingan yang semakin ketat dalam dunia industri dikarenakan banyaknya perusahaan-perusahaan yang bergerak dibidang yang sama, ketatnya persaingan ini banyak perusahaan meningkatkan kualitas produk untuk memikat hati para konsumennya.

Berdasarkan persaingan tersebut, kualitas produk merupakan bagian sangat penting yang dapat membuat suatu perusahaan maju dan berkembang, maka dari itu perusahaan diharuskan untuk mampu menyediakan serta mempersiapkan diri dalam memperbaiki sebuah produk dalam segi kualitas, harga terjangkau dan ketepatan waktu untuk memenuhi permintaan namun sesuai dengan yang diinginkan konsumen karena adanya kekurangan dalam

proses produksinya menyebabkan penurunan kualitas akibat bisa seperti cacat dalam produk akan mengurangi kualitas produk itu sendiri. Dalam proses produksi kemungkinan akan ditemukan ada produk cacat, karena itu perusahaan harus meminimalisi jumlah produk cacat tersebut agar meminimalisasi biaya maupun tenaga yang dibutuhkan untuk memperbaiki atau membuang produk cacat.

Salah satu cara yang dapat dilakukan oleh perusahaan adalah dengan mensiasati perkembangan-perkembangan produk sehingga perusahaan berfikir mengubah strategi yang efisien dan efektif dari segi bahan baku yang digunakan, teknologi yang dipakai, cara menghasilkan produk hingga proses produk tersebut menjadi suatu produk siap pakai dengan kualitas yang maksimal, dalam hal ini tentu banyak alat dan bahan pembantu lainnya yang digunakan untuk menunjang proses karena besaran bahan baku atau alat yang digunakan besar kecilnya dapat mempengaruhi keuntungan perusahaan yang menurun.

Berdasarkan pengamatan pada proses produksi perusahaan CV.Ngremboko cacat produk banyak ditemukan pada bagian jahit seperti benang berserakan dan benang yang terurai juga sering ditemukannya bercak kotor pada setiap jenis handuk yang dihasilkan. Penyebab terbanyak ditemukannya cacat pada bagian ini karena operator atau pekerjanya, disamping itu juga karena spesifikasi mesin serta perawatan baik dari segi mesin maupun lingkungan yang tidak sesuai standar dan belumnya ada SOP (*Standar Operasional Prosedur*).

Dalam menghadapi permasalahan yang terjadi, maka peningkatan kualitas yang baik harus dapat memuaskan pelanggan/konsumen adalah salah satu cara yang dapat dilakukan agar bersaing dipasaran dengan menerapkan pendekatan *lean six sigma* yaitu *lean* yang erat dengan metode *six sigma*. *Lean* adalah upaya pendekatan peningkatan terus menerus (*continuous improvement*) dengan cara menghilangkan pemborosan (*waste*), sedangkan *six sigma* adalah *tools* yang sangat tepat digunakan oleh industri yang mempunyai masalah kualitas yaitu dengan seperangkat *tools* mendefinisikan, mengukur, menganalisis, memperbaiki dan mengendalikan sumber variasi dalam proses. Aktivitasnya berupa mengindikasikan adanya *waste* yang menyebabkan *inefisiensi* dan berakibat pada penurunan produksi. *Waste* adalah indikasi adanya *non value added activity*. Beberapa aktivitas tersebut adalah keterlambatan kedatangan bahan baku, *bottleneck* pada proses produksi, pencarian alat, *rework* produk, dan kerusakan pada produk.

Oleh karena itu, penelitian ini akan meninjau penerapan metode peningkatan kualitas, hal ini bertujuan agar perusahaan dapat mengetahui jejak kualitas dari produk yang mereka hasilkan dan juga meningkatkan kualitas mencapai hingga 50% dari hasil produksi sebelumnya, dengan menerapkan metode *six sigma* secara tepat dapat diharapkan meningkatkan kualitas dengan konsep DMAIC nya, metode *six sigma* mengupayakan untuk mencapai tingkat kegagalan nol (*zero defect*). Konsep DMAIC yang di kenal dengan siklus *define, measure, analyze, improve* dan *control*, diharapkan bisa mengurangi jumlah *defect*. Hal ini sangat menguntungkan bagi perusahaan karena

mengurangi biaya yang terbuang percuma akibat produk gagal. Lebih tepatnya bisa menekan biaya produksi serta bisa mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi produk cacat. Hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai acuan atau pedoman oleh pemilik tersebut dalam melakukan perbaikan sehingga dapat terkendali dan perusahaan mendapatkan keuntungan yang maksimal.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka rumusan masalahnya yaitu “Bagaimana cara mengidentifikasi, menganalisis kemudian mengontrol dan mengurangi *waste* tertinggi yang terjadi pada proses produksi CV.Ngeremboko dengan melakukan perbaikan berdasarkan metode *lean six sigma*?”

1.3 Batasan Masalah

Agar pelaksanaannya lebih terarah pada maksud dan tujuan penelitian, maka batasan masalah adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini dilakukan di CV.Ngeremboko
2. Jenik handuk yang diteliti adalah handuk dengan mesin tenun
3. Analisa data dilakukan untuk data jenis *waste* tertinggi.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini dilakukan adalah sebagai berikut:

- a. Mengetahui jenis *waste* apa saja yang ada di produksi handuk.

- b. Mengetahui *waste* tertinggi yang kemudian dilakukan penurunan *waste* melalui usulan perbaikan di produksi handuk menggunakan *lean six sigma* dan budaya kerja 5R.

1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan beberapa manfaat, diantaranya sebagai berikut:

- a. Pengusaha Industri Handuk

Data yang telah diolah dapat dijadikan sebagai bahan informasi dalam memecahkan masalah dalam peningkatan kualitas.

- b. Pembaca dan Peneliti

Penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan referensi atau masukan yang akan melakukan penelitian serupa atau lebih spesifik terkait handuk.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan berisikan gambaran uraian yang akan dibahas pada masing-masing bab di penelitian ini sehingga setiap bab memiliki pembahasan topik sendiri. Adapun sistematika penulisan penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan mengenai latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan laporan yang digunakan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Pada bab ini akan diuraikan mengenai landasan teori yang membahas isi dan konsep yang terkait dengan penelitian. Teori berasal dari buku, jurnal ilmiah, maupun artikel. Selain itu terdapat juga tinjauan pustaka yang mendukung dalam penelitian ini.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini akan diuraikan obyek penelitian, prosedur penelitian, dan kerangka masalah berisi uraian langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian ini untuk memecahkan masalah yang terjadi dan mencapai tujuan yang ditetapkan sebelumnya.

BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan diuraikan analisis data berikut pembahasannya. Data yang dikumpulkan diperoleh melalui observasi, wawancara, serta dokumentasi yang meliputi sejarah industri dan deskripsi industri, struktur organisasi, spesifikasi dan proses produksi. Data tersebut diperlukan sebagai input untuk mendefinisikan kondisi dan permasalahan yang terjadi di perusahaan tersebut. Selanjutnya mengurai masalah *waste* dan menganalisa penyebab terjadi *waste* dan memberikan usulan perbaikan.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini diuraikan hasil mengenai kesimpulan dan saran yang didapatkan oleh peneliti dan rekomendasi-rekomendasi untuk penelitian selanjutnya.